

stiege während der Bewegung des Minutenzeigers in voller Ruhe, bis dann unmittelbar vor Ablauf der Stunde, der Stern mit der Stundenstiege und in unserem Falle auch mit dem fest verbundenen Rädchen weiter springt. Durch den Eingriff in das Stundenrohr wird dieses stündlich mitgenommen, und der Stundenzeiger geht nicht gleichmäßig vor, wie bei den Uhren mit Wechselrad, sondern springt vor Ablauf jeder Stunde nach. — Das obere Lager für den Zapfen des Steinzylinders ist federnd, und gegen den Einfluß der Temperaturschwankungen ist die schon mehrmals er-

wähnte Kompensation am Räderzeiger angebracht. Das Schlagwerk hat zwei Hämmer und gibt die Viertel mit Doppelschlägen an, die mit beiden Hämmern auf zwei verschieden klingenden Tonfedern zu Gehör gebracht werden. Das weiße Emailblatt mit den arabischen Ziffern hat unter der Zahl 12, in fast unsichtbarer Diamantschrift den Namen Breguet und die Nummer 2632. Der Gehäusedeckel weist außer mehreren Punzierungen den Buchstaben B und die gleiche Nummer 2632 auf. Der Staubdeckel ist bezeichnet: Breguet, Nr. 2632. (I/290)

(Fortsetzung folgt)

Die alten Uhrmacher und das Öl

Wenn ich alter Uhrmacher von alten Uhrmachern sprechen will, so meine ich die noch ältere Generation unseres Faches, also unsere Väter und Lehrmeister. Es wird jetzt manchmal vorgebracht, auch manchmal wirklich geglaubt, daß in früheren Zeiten das Uhröl von besserer Qualität gewesen sei als heutzutage. Das glaube ich wohl nicht, wiewohl ich in meiner Jugendzeit sehr gute Ölarten gekannt habe, wie z. B. das von Heimerdinger, das in der Nähe von Bremen hergestellt wurde. Die Firma ist aber seit langen Jahren, wohl wegen Tod des Herstellers, eingegangen.

Ich habe aber die feste Überzeugung, daß man heute imstande ist, mindestens ebenso gute, wenn nicht sogar reinere Uhröle herzustellen. Die alten Uhrmacher wußten aber besser, wie man die Stellen in den Uhrwerken, wo sich das Öl halten sollte, herzurichten hatte. Während meiner Lehrzeit, die Ostern 1880 begann, waren viersteinige Zylinderuhren in der Hauptsache zu reparieren und zu repassieren. Jüngere Uhrmacher haben wohl in späteren Jahren darüber gelacht, daß die alten Herren darauf bestanden, ohne weiteres alle Zapfenlöcher mit vorstehenden Futter zu versehen. Es ist oft so hingestellt worden, als ob dies nur geschähe, um einen sofort sichtbaren Beweis von der vollzogenen „Repassage“ der Uhrwerke vor Augen zu haben. Eine sogenannte „Repassage“ war damals bei jeder Uhr eine notwendige Arbeit und die wirklich ausgeführte Repassage dokumentierte sozusagen das gute Uhrengeschäft.

Als junger Frechdachs habe ich wohl selber auch manchmal über die „Marotten des Alten“ im stillen gelacht, wenn alle Futter vorschriftsmäßig vorstanden, wie Abb. 1 im Schnitt zeigt, und sowohl Kleinbodenkloben wie Sekundenradkloben unten, um das Zapfenloch herum abgerundet (Abb. 2) und fein poliert waren.

Was weiß man aber als junger Uhrmacher vom Uhrenöl? Selbst als alter Uhrmacher lernt man bei dem Stoff nicht aus und wird immer wieder aufs neue von dem notwendigen Übel herum genasführt.

Erst in späteren Jahren habe ich erkannt, warum und weshalb die alten Uhrmacher so auf die vorschriftsmäßige Ausführung der erwähnten Arbeiten verpicht waren. Es geschah des Oles wegen, wenn auch nicht immer mit vollem Erfolg, denn das Verhalten des Oles ist oft anders als man es sich gedacht hatte.

Die Olsenkungen bei diesen Uhrwerken waren sehr flach und breit und die Kloben wurden vor der Vergoldung durch Anreiben von Silberpulver granieret, also gerauht. Diese rauhen Flächen sind ganz besonders geeignet, das Öl fortzuziehen und über die ganze Fläche zu verteilen. Deshalb wurde das in der Senkung vorstehende Futter mit einer spitzen Senkung versehen und die untere Seite des Klobens abgerundet und poliert, denn auf einer polierten Fläche behält das Öl bekanntlich viel länger seinen Platz. Natürlich wurden die Zapfenlöcher mittels Glättfahle und nachher mit Holz fein auspoliert.

Bei den Zapfenlöchern des Federhauses und Großbodenrades wurden um die Löcher herum Einstiche auf der Klammerdrehbank eingedreht, damit das Öl nicht fortlaufen sollte. Beim Großbodenrad erreichte man es aber kaum, denn an der einen Seite war das Viertelrohr und bei Schlüsseluhren auf der anderen Seite das Unterlagsscheibchen (Tellerchen) viel zu nahe, so daß die engen Zwischenräume als Kapillarräume wirkten und das Öl vom Zapfen fortzogen. Das wenige Öl, das an den Großbodenzapfen wirklich blieb, war bei dem starken Druck, dem diese Zapfen ausgesetzt sind, bald verbraucht. Daher mußten die stets stark angegriffenen Großbodenzapfen bei jeder Reparatur wieder in guten Zustand gebracht werden.

Die alten Uhrmacher waren sich demnach wohl im klaren darüber, warum sie diese Arbeiten ausführen ließen und daß sich das Öl auf fein polierten Flächen besser und länger gut erhielt.

Es ist deshalb auch keine verlorene Arbeit, wenn die unteren Flächen der Viertelrohre, ferner die Zähne am Zylinderrad und die Ankerräder an beiden Seiten fein poliert werden, denn an diesen polierten Flächen zieht das Öl durchaus nicht so leicht und rasch fort als bei nur geschliffenen oder sonst wie rauh gelassenen Flächen. Bei den heutigen billigen und billigsten Uhrenarten kann man solche Arbeiten nicht mehr erwarten, und zwar von



Abb. 1

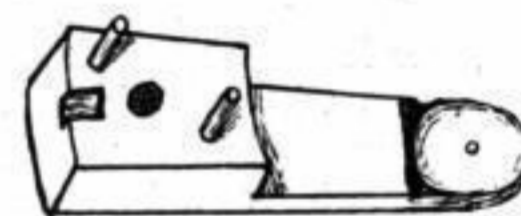


Abb. 2

der Fabrikation nicht, weil sie sich nicht gut in die Massenerstellung einfügen lassen, und beim Uhrenreparateur nicht, weil derartige Extraarbeiten heute weniger bezahlt werden als früher bei den alten Uhrmachern.

Da bleibt nichts anderes zu tun übrig, als das altbewährte Mittel: „Auf das schlechte Uhröl schimpfen.“

Es ist unverständlich, daß man nicht längst ein Uhröl hergestellt hat, das auf jeden Fall gut bleibt, das arktische Kälte und tropische Hitze gleich gut verträgt, gegen elektrolytische Einwirkung unempfindlich ist und dem es gleichgültig ist, bei welchen Lager- und Zapfen-



BRIEF-ADR. C. FILIUS-BERLIN C19 * TELEGRAMM-ADR. UHRENIAGER-BERLIN

OMEGA J. W. C. REVUE ZENTRA